



Unidades de refrigeración de NH₃

W: Sistema de refrigeración personalizado para uso en interiores

Volumen de barrido de 1000 m³/h a 12000 m³/h



Instalación interior



Compresores de tornillo



Refrigerante natural

El sistema de refrigeración personalizado W de ENEX INDUSTRIAL es ideal para uso en interiores. Enfriado por aire con condensador remoto seco o evaporativo, agua o salmuera enfriada. Disponible con una opción de sistema de bombeo y adecuado para grandes sistemas de refrigeración industrial, como el procesamiento y almacenamiento de alimentos.

CARACTERÍSTICAS

- 2 a 4 compresores en paralelo
- Amplio rango de temperatura de evaporación (uno o dos niveles)
- Bandeja de goteo de acero pintado
- Tubería de acero inoxidable 304L para circuito de agua/salmuera

OPCIONES

- Marca del compresor múltiple: Mycom, Bitzer, Srmtec, GEA, Howden, Vilter
- Motor de alta eficiencia
- **Opciones de condensación:**
 - Condensador de aire seco remoto
 - Condensador adiabático remoto
 - Condensador evaporativo remoto
 - Condensador refrigerado por agua/salmuera con enfriador seco remoto y patín de bomba
- **Opciones de enfriamiento:**
 - Evaporador inundado para enfriamiento de fluidos
 - Sistema de bombeo de NH₃
 - Expansión directa
- **Opciones de recuperación de calor:**
 - Enfriador de aceite de recuperación de calor
 - Desrecalentador de recuperación de calor
 - Condensador de recuperación de calor
- Aislamiento de piezas frías por inyección de espuma de poliuretano bajo revestimiento de aluminio
- Armario eléctrico con PLC industrial

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Pista de hielo



Industria



Enfriamiento del distrito